

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
22. Juli 2004 (22.07.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/060639 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B29C 69/00**,
B29D 22/00, B29C 53/02, B60R 13/02

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2003/014924

(22) Internationales Anmeldedatum:
27. Dezember 2003 (27.12.2003)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
103 00 121.2 7. Januar 2003 (07.01.2003) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): JOHANN BORGERS GMBH & CO. KG [DE/DE];
Stenemer Weg 18, 46393 Bocholt (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): SIEBEN, Holger
[DE/DE]; Lavendelweg 33, 46395 Bocholt (DE).

(74) Anwälte: MENTZEL, Norbert usw.; Kleiner Werth 34,
42275 Wuppertal (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (national): JP, KR, US.

(84) Bestimmungsstaaten (regional): europäisches Patent (AT,
BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR,
HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR).

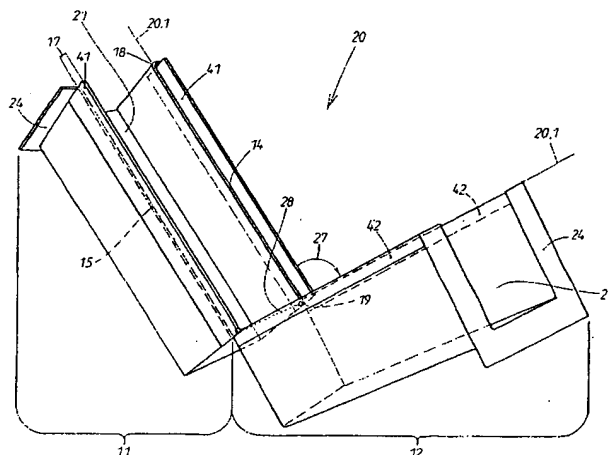
Erklärung gemäß Regel 4.17:

— Erfindererklärung (Regel 4.17 Ziffer iv) nur für US

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: HOLLOW BODY PRODUCED FROM A PLANAR TEXTILE STRUCTURE, ESPECIALLY FOR EQUIPPING VEHICLES

(54) Bezeichnung: AUS EINEM TEXTILEN FLÄCHENGEBILDE HERGESTELLTER HOHLKÖRPER, INSBESONDERE ZUR AUSSTATTUNG VON FAHRZEUGEN



(57) Abstract: The invention relates to hollow bodies from a planar textile structure that are either open or closed. In order to allow for production of molded parts (20) of this type with maximum mold depth, at least one mold-parting line (15) is provided in the mold wall (22), which extends at least over a partial height of the lateral mold wall (22), thereby producing in the planar textile structure elastic lines between the inner parting line ends (19). The mold-parting lines (15) and the elastic lines define at least two mold segments (11, 12) from which the molded part (20) is produced by folding movements, the elastic line serving as the folding axis. The molded part is produced from the planar structure in the unfolded position of the mold segments (11, 12), said mold segments (11, 12) remaining interlinked by the elastic lines. The finished molded part (20) is obtained by folding the mold segments (11, 12) towards each other. In the folded position of the molded part, the mold-parting lines (15) touch each other.

(57) Zusammenfassung: Die textilen Hohlkörper können offen oder geschlossen sein. Um problemlos solche Formteile (20) mit höchster Formtiefe herstellen zu können wird vorgeschlagen, in der Schalenwand (22) mindestens eine Trennfuge (15) vorzusehen, welche sich wenigstens über eine Teilhöhe der seitlichen Schalenwand (22) erstreckt. Zwischen den inneren Fugenenden

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2004/060639 A1

**Veröffentlicht:**

- mit internationalem Recherchenbericht
- vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(19) entstehen Biegelinien im textilen Flächengebilde. Die Trennfugen (15) und die Biegelinien bestimmen mindestens zwei Formsegmente (11, 12), aus denen das Formteil (20) durch Klappbewegung hergestellt wird. Dabei dient die Biegelinie als Klappachse. Das Formteil wird zunächst in Aufklapplage der Formsegmente (11, 12) aus dem Flächengebilde erzeugt, wobei die Formsegmente (11, 12) durch Biegelinien miteinander verbunden bleiben. Das fertige Formteil (20) wird durch ein Gegeneinanderklappen der Formsegmente (11, 12) erreicht. In Zuklappbewegung berühren sich die Trennfugen (15), (Fig. 2).